



**MAGUIRE**

**GENEL KULLANMA  
KILAVUZU**

**EKINOKS**

**TEL: 0212-282 87 75 FAX: 0212-269 59 66**  
**<http://www.ekinoks.com.tr>**

## MAGUIRE GENEL KILAVUZUNUN İÇİNDEKİLER

<b>DİKKAT</b> Bu sayfayı mutlaka okuyunuz .....	3
Maguire'ın nasıl kullanılmalıym .....	4
otomatik sistem tanıtm .....	5
Kontrol panelinin yanında bulunan switchlerin görevi .....	6
Her eylem önce .....	7
Doğru modelin seçilmesi .....	9
Sistemdeki dozajlama plakalarının manuel kontrol edilmesi .....	10
Tartı odasının Sıfır Kalibrasyonu .....	11
Normal Operasyona Başlangıç .....	12
letmede uygulamakta olduğunuz karışım oranlarının girilmesi .....	14
Tartı odasının toplam tartım değerinin girilmesi .....	16
Değerlerin EEPROM'a yüklenmesi .....	17
Daha önce girilmiş olan değerlerin EEPROM'dan silinmesi <b>HAFIZANIN TEMİZLENMESİ</b> .....	18
Bütün sistem hafızasının tamamen sıfırlanması ve yeniden başlatma .....	19
Hammadde türlerinin belirlenmesi .....	20
Komponentlerin numaralarında yerlerinin tanımlanması .....	21
Numaraların tanımlanması .....	22
Kontrol panelinden sistem değerlerinin ayarlanması .....	23
Micro-Pulse .....	24
Auger feeder (Vidal besleyici) .....	25
Yazıcıya çıktı almak .....	26
Malzeme kullanım miktarını takip etmek .....	27
Reçete nasıl yapılır .....	28
Reçete ile nasıl çalışılır .....	29
Maguire hangi koşullarda alarm verir .....	30
“*” Fonksiyonlar listesi .....	31
Parametre listesi .....	33
Ünitelerin kapasiteleri .....	42
Maguire'dan daha fazla kapasite elde etmek .....	44
Hassaslık tartımaları .....	45
Aksesuarlar .....	47
Hammadde yükleme .....	49
Vakum pompası hava baltası .....	52
Karışım sorunları ya da arızalar .....	53
<b>HATA BULMA – DIAGNOSTİK</b> .....	54
Karışım sorunları .....	55
Yedek parça listesi .....	58
Garanti .....	60

# DİKKAT !!!

## MAGUIRE GRAVİMETRİK DOZAJLAMA SİSTEMİNDE

Hareketli Klapeler ve Döner Karıştırma Merdanesi vardır. Sisteme ait bu parçalara dikkat edilmesi ve oluşabilecek yaralanmaların önlenmesi için güvenlik tedbirlerinin kesinlikle uygulanması gerekmektedir. Karıştırma pervanesi zaman içinde bıçak sivrili hâle ulaşır ve yaralanmalara neden olabilir.



Kayar plakalar saniyede 244 kere açılıp kapanma özelliğine sahiptir. Önünde bulunan cisimleri kesebilecek güçtedirler; **Kayar plakaların hareketinde parmaklarınızı koruyunuz!**

**MAGUIRE** Dozajlama Sisteminin montaj yapıldıktan sonra sistemin sabitletilmesi ve mevcut bulunduğu bölgenin sınırlanması gerekmektedir.

Sistemdeki koruma amaçlı 'switchlere' ve 'kapaklara' dikkat edilmelidir.

## MAGUIRE'IMI NASIL KULLANMALIYIM?

**MAGUIRE** dozajlama sistemini tercih etti iniz için sizlere te ekkür ederiz. Dünyada 10000 adetten fazla sat lm olan **MAGUIRE gravimetrik dozajlama** sistemi i letmenizde kullan lan Boya, Masterbatch, Anti-Split, Anti-Statik gibi katkı maddelerinden tasarruf yap lmas n sa layacak, üretim kay plar n ortadan kald r p, renk de i iminde ya ad n z sorunlar çözecektir.

Mekanik sistem **Load-Cell**, hassas ölçüm elemanlar n n üzerine kurulmu tur. Terazinin oturtuldu u bölgede bulunan Load-Cell a r l a kar çok duyarlı ve hassast r. Load-Cell'lerin zarar görmemesi için terazinin tek elle çok dikkatli olarak sisteme yerle tirilmesi gerekmektedir. Bu sayede Load-Cell'ler direkt olarak bas nca maruz kalmaz ve sizlere daha uzun süre hizmet edebilirler. **LOAD-CELL'ler a r l k sonucunda olu abilecek zararlardan dikkatlice korunmal d r.**

**Sistemde yapmak istedi iniz herhangi bir de er de i imi veya Kalibrasyon i lemi öncesinde 'Kontrol Paneli'nin sol taraf nda bulunan iki kontrol switchini a a konuma getirmeniz, sistemi durdurman z gerekmektedir. Switchler a a konuma al n p sistem durdurulmadan sistemde hiçbir veri de iikli i YAPILMAMALIDIR.**

Sahip oldu unuz MAGUIRE WSB \_\_\_\_\_ modeli di er 10000 MAGUIRE WSB gibi 3 y l garanti kapsam ndad r. (Load-Cell garanti kapsam d ndad r) Garantimiz MAGUIRE fabrikas nda veya EKINOKS yerle im yerinde geçerlidir. Fabrika za teknik eleman çar lmas servis ücretinin taraf n za fatura edilmesini gerektirecektir. Garanti içinde de i tirilmesi gereken parçalar n gidi - dönü nakliye ücretinin kullan c taraf ndan ödenmesi gereklidir. Bu nedenle ekte bulunan servis anla mas n n bak m maliyeti tasarrufu sa layaca dü ünncesindeyiz.

### UNUTMAYIN!!

Elinizde bulunan kullan m k lavuzu olu abilecek tüm sorunlar n çözümünü içermektedir.

Prensip olarak MAGUIRE tarafından LK KEZ kar la lan bir sorun ya anmas durumunda servis ücreti talep etmemekteyiz.

## KONTROL PANEL N N YANLARINDA BULUNAN SW TCHLER N GÖREV

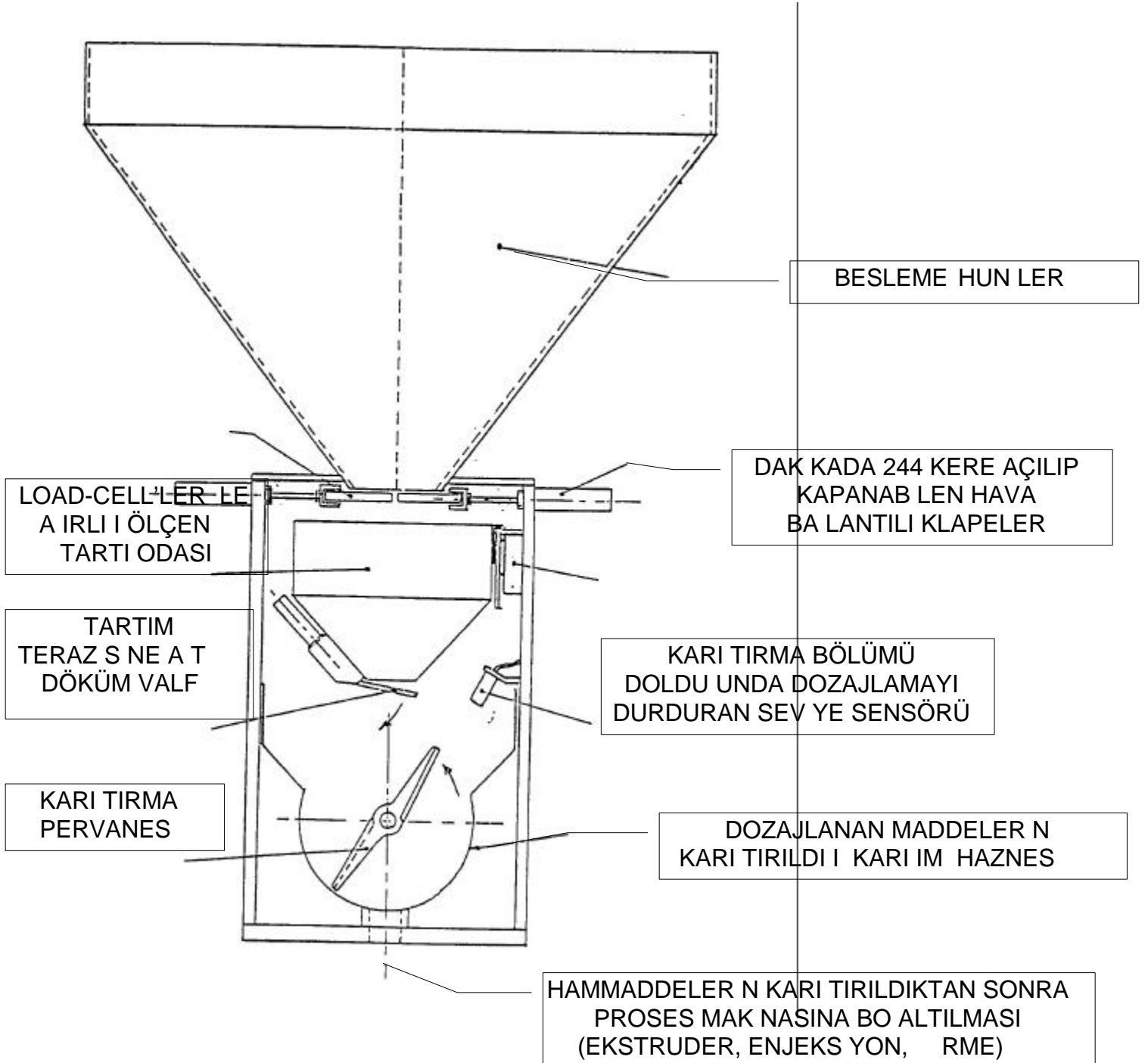
### STOP END OF CYCLE --- CONTINUE:

Sistemi durdurmak istedi inizde **ÖNER LEN** durdurma yöntemi bu switch'dir. Bu switch seviye sensörüne seri olarak ba lanm t r. Böylece Switch'i a a indirdi inizde sensör hammaddeleri kar t rma haznesini dolu olarak görecek ve dozajlama i lemini durduracaktır. Durma i lemi bir TAM dozajlama i lemi tamamlandıktan sonra gerçekleşecektir.

### IMMEDIATE PAUSE --- CONTINUE:

Sistemi **HEMEN** durdurmak istedi inizde kullanabilirsiniz. Bilgisayar Sistemine direkt olarak ba l d r. Dozajlaman n tamamlanmas n beklemez. Yeniden 'Kontrol Switch'ini' yukarı konumuna getirdi inizde sistem hiçbir hata mesaj vermeden kald yerden dozajlamaya devam edecektir.

## MAGUIRE EMAT K TANITIMI





## HER EYDEN ÖNCE

A a da belirtilen prosedürler öncelikli olarak yapılmalı ve sistem kontrol edilmelidir.

KUMANDA MERKEZİNİ TAKIN

Hava basıncı tüm valfleri kapalı tutmalıdır. Eğer kayar plaka veya valf açık ise kontrol ediniz.

ENERJİ VERİNİZ

Ekranında sürüm ve tarih görülmeli. (v=xxxxxT)  
Bunu kontrol numarası (CKS=xxxx) takip etmeli  
(ROM OK) takip etmeli  
(RAM = 8K) takip etmeli  
( 0) takip etmeli, tartım odasında aktüel ağırlık. Bu rakam 0 veya +/- birkaç gram olmalıdır

MD

Sisteminiz 4xx,9xx,18xx modeli ise ekranın gram gösterdiği ini kontrol ediniz ( x), sisteminiz 1xx, 2xx serisi ise ondalıklı gram gösterdiği ini kontrol ediniz. Eğer hatalı gösterme varsa DO RU MODELİNİ SEÇİLMESİNİ yapınız

TARTI ODASINA HAFİF DOKUNUN

Ekran her saniye daha fazla değer göstermelidir.

\* DÜMESNE BASINIZ

Ekranında [PASSWORD] yazısı görülecektir.

“ 22222 “ GİRİNİZ  
görülecektir.

5 adet “2” girildiğinde ekranında [P x]

“ OPER “ DÜMESNE BASINIZ

Ekranında [OPERATE] görülecektir

“ 1 “ DÜMESNE BASINIZ

1 numaralı ünite çalışmaya başlayacaktır. 1 No'lu LED yanacaktır.

“ 2 “; “ 3 “ VE DİĞER ÜNİTELER AYNI EKLEDE KONTROL EDİNİZ

“DUMP” DÜMESNE BASINIZ

Döküm valfi çalışmaya başlayacaktır. 13 No'lu LED yanacaktır.

“ MIX “ DÜMESNE BASINIZ

Bu düme kartrc motoruna kumanda eder. Kartrc çalışmaya başlayacaktır. 14 No'lu LED yanacaktır.

# EKINOKS

# INFORMATION

“HOLD” DÜ MES NE BASINIZ

Ak kontrol val fi çal maya ba layacakt r. 15  
No’lu LED yanacakt r.

“ALARM” DÜ MES NE BASINIZ

Sar alarm lambas yanacak ve alarm çal acakt r.  
16 No’lu LED yanacakt r.

“EXIT” DÜ MES NE BASINIZ

Bu dü meye 2 kez basarak, normal çal ma moduna  
geçiniz. Ekranda [ P ] olmamas n kontrol ediniz.



## DO RU MODEL N SEÇ LMES

Tüm sistemler için aynı kumanda ünitesi kullanılmaktadır. Fabrikadan önceden programlanmış olarak gelen kumanda üniteniz, satın alınmadıysanız modelini göstermiyorsa aşağıda belirtilen gibi ayarlamamız gereklidir.

Sistemi devreye aldığınızda kendi içinde RAM ve ROM'u kontrol ettikten sonra ekranda MODEL belirecektir.

1. “ \* ” tu una basınız.
2. Ekranda [PASSWORD] yazması belirecektir.
3. 97531 sayısını giriniz.
4. “ \* ” tu una basarak sistemin doğru modelini seçiniz.
5. Doğru modeli seçtikten sonra EXIT tu una basıp birkaç saniye bekleyiniz.

## SİSTEMDEKİ DOZAJLAMA KLAPELERİNİN MANUEL OLARAK KONTROL EDİLMESİ

1. “ \* ” tu una basınız.
2. Ekranda PASSWORD yazdıktan sonra;
3. 22222 sayısını giriniz.
4. OPER tu una basınız.
5. Dört veya daha fazla maddeyi karıştıran dozajlama sisteminde kontrol paneli üzerindeki 1-2-3-4.... tu larına basarak numaralara bağlı klapeleri açıp kapatabilirsiniz.
6. DUMP tu una basarak tartım odası altındaki klapeyi açabilir tartım odası içindeki karışım altındaki karıştırma bölmesine bağatabilirsiniz.
7. İki maddeyi karıştıran modelde NAT ve REG tu larına basarak klapeleri açabilirsiniz.
8. COL tu una basarak renge ait Auger Feeder’ ı çalıştırabilirsiniz.
9. MIX tu una basarak karıştırma motorunu çalıştırabilirsiniz.

İki komponenti dozajlayan modelde ayrı ekranda 0.0 olarak ondalıklı göreceksiniz. Diğer modellerde ise sadece 0 ekinde ondalıklı olarak göreceksiniz .

## TARTIM ODASININ SIFIR (0) KAL BRASYONU

Kalibrasyon i lemine ba lanmadan önce tart m odas n n tamamen bo olmas na dikkat edilmelidir.

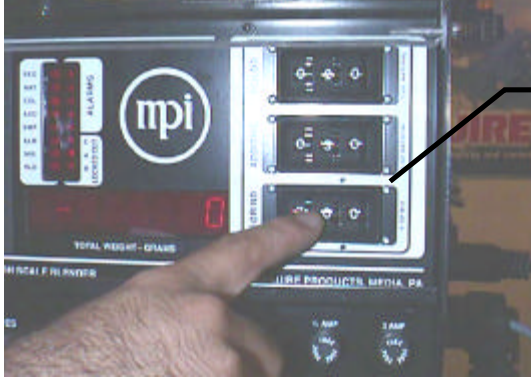
1. “ \* ” tu una bas n z.
2. Ekranda PASSWORD yazd ktan sonra;
3. 22222 say s n giriniz.
4. “ \* 99 “ de erini giriniz.
5. “ \* ” bas n z.
6. EXIT tu una bas n z.
7. ZERO tu una bas n z Ekranda “—WAIT--” yaz s  kacakt r.
8. Art k tart n n s f r kalibrasyonu tamamlanm t r.  
Ekranda P 0.0 yazmaktadır.
9. EXIT tu una basarak programdan  kabilirsiniz.

Sisteminizde Auger Feeder (vidal besleyici) var ise,

- OPER tu una bas n z.
  - Ekranda OPERATE yaz s yazacaktır.
  - COL tu una bas n z.
  - Auger Feeder maddeyi da tana kadar al t r n z.
  - DUMP tu una bas n z. Böylece teraziyi bo altm olacaks n z.
  - EXIT tu una basarak Program moduna geri dönebilirsiniz.
  - CAL tu una bas n z. Ekranda CALIBRATE yaz s yazacaktır.
  - COL tu una bas n z. Otomatik kalibrasyon ba layacaktır. lem tamamlad nda P yaz s belirecektir.
  - Her komponent için ayn i lemi tekrarlamaz gerekmektedir.
  - CAL tu una bast ktan sonra her komponente ait dü meye basarak geriye kalan di er komponentleri de kalibre edebilirsiniz.
- lemeleri tamamlad ktan sonra EXIT tu una iki kere basarak ba lang  konumuna geri dönebilirsiniz.

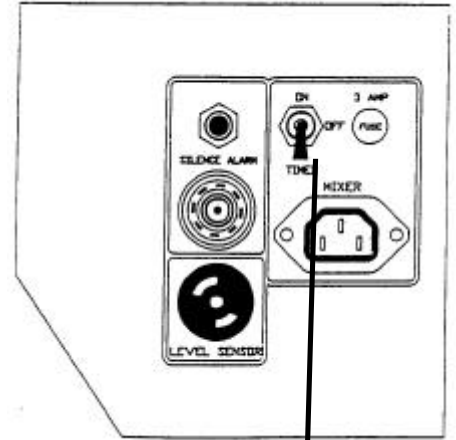
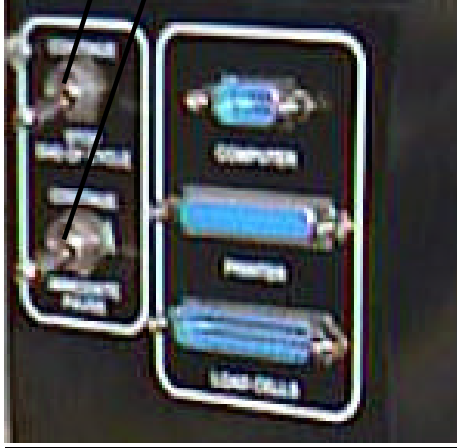
## NORMAL OPERASYONA BA LANGIÇ

- Sistemi kullanacak olanlar için gerekli maddeleri ile hammadde hunilerini besleyiniz.



Sistemi kullanacak olanlar için gerekli maddeleri ile hammadde hunilerini besleyiniz. Numaratörler yardımıyla kontrol paneline giriniz.

Kontrol panelinin sol tarafındaki her iki kontrol switchini yukarıya kaldırınız.



Sağ taraftaki kontrol switchini aşağıya alınız. Kontrol switchi; **Yukarı** konumdayken karıştırma motoru sürekli devrede, **Orta** konumdayken kapalı, **Aşağı** konumdayken zamana bağlı olarak çalışır.

- Sistemin güç devresini aç n z. Sistem kendi içindeki kontrolünü yaptıktan sonra dozajlama ünitesi devreye girecektir.
- Sistemi herhangi bir sebeple kapatmak gerektiğinde sadece STOP veya PAUSE switch'lerini kullan n z. Sistemin enerjisini kesmemeniz gerekmektedir. Bunun sebebi RAM'in enerjiye ihtiyacı olmasıdır.
- Alarm kontrol panelinin sağdaki Silence Alarm tuşuna basarak susturulabilir. Ancak sistemin alarm vermesini gerektiren durum ortadan kalktıktan sonra alarm kendiliğinden geçersiz olup, susacaktır.

**LETMEDE UYGULAMAKTA OLDU UNUZ  
KARI M ORANLARININ G R LMES**

Elinizdeki ünite 12 komponente kadar kumanda edebilecek özelli e sahiptir. (1,2,3.....9 ve A,B,C,D) Kullan lacak olan komponentin aç lmas gereklidir. Fabrika ç k nda komponentler kapal konumdad r. Komponentin aç lmas demek onun tan mlanmas demektir.

Tan mlanan materyaller: KIRPINTI, NATURAL (Hammadde), KATKI

**Her tip materyal için de i ik anlam mevcuttur.** Do ru ayarlar için her tipin nas l alg land n bilmeniz gereklidir.

**LÜTFEN D KKATLE OKUYUNUZ**

**KIRPINTI:** Kar m n % oran  
K rp nt olarak tan mlanan malzeme **toplam kar ma** verilen % olarak eklenecektir. E er %20 de eri girilmi se 100 birim kar m ve 20 birim bu komponent tart lacakt r.

**NATURAL:** Di er hammaddelere göre oran  
Natural olarak tan mlanan komponentler **di er komponentlere** olan oranlar na göre eklenecektir. E er 'Komponent 2 ve Komponent 3' NATURAL olarak ayarlanm sa ve 10 ve 40 de erleri girilmi se, Komponent2 ve 3 aras ndaki oran hep  $\frac{1}{4}$  olacakt r.

Örnek 1 : Hiç k rp nt ve hiç katkı girilmemi ise

- 1.Komponent set de eri 10 (kar m n % 20'si)
- 2.Komponent set de eri 40 (kar m n % 80'i)

Örnek 2: Komponent 1 KIRPINTI ve Komponent 2 ve 3 NATURAL olarak girilmi se

- 1.Komponent KIRPINTI set de eri 20 (Kar m n % 20'si)
  - 2.Komponent NATURAL set de eri 10 (Kar m n % 16's )
  - 3.Komponent NATURAL set de eri 40 (Kar m n % 64'ü)
- Komponent 2 ve 3 aras ndaki oran halen  $\frac{1}{4}$

**ADDITIVE:** Hammaddelerin oran  
ADDITIVE (Katk ) olarak tan mlanan komponentler NATURAL  
komponentlerin % oranlar olarak eklenecektir.

Örnek: E er Komponent 4 katk maddesi ise ve %5 de eri verilmi se:

- |                      |                                   |
|----------------------|-----------------------------------|
| 1.Komponent KIRPINTI | set de eri 20 (Kar m n % 20'si)   |
| 2.Komponent NATURAL  | set de eri 10 (Kar m n %15,2'si)  |
| 3.Komponent NATURAL  | set de eri 40 (Kar m n %61'i)     |
| 4.Komponent ADDITIVE | set de eri 05.0 (Kar m n % 3,8'i) |

Komponent 2 ve 3 aras ndaki oran halen  $\frac{1}{4}$

## KOLAY UYGULAMA:

E er reçeteleriniz a rlık kar mlar n gösteriyorsa, örne in 1,2,3,4,5  
komponentleri s ras yla 100,50,5,20 ve 7 gr kar t rmak gerekiyorsa; bu durumda  
her komponenti NATURAL olarak tan mlay n z. Bu sayede yuklar da belirtildi i  
gibi sadece a rlık girilecek ve oranlar otomatik olarak hesaplanacaktır.

E er reçeteleriniz her komponenti toplam kar m n % de eri olarak gösteriyorsa  
ve bunlar n toplam 100 ediyorsa; bu durumda her komponenti REGRIND olarak  
tan mlay n z. Tüm komponentlerin toplam 100 olmazsa (REG >100) veya  
(REG <100) hata mesaj olu ur.

## B Z M TAVS YEM Z:

REGRIND: çine katk maddesi (Boya, Antisplit, Uv, vb.) katma gere i olmayan  
malzemeler. Örnek: Kenar kesici, üretim fireleri.

NATURAL: Kar m n içinde çokça bulunan ana malzemeler için kullan n z.  
Bunlar birbirlerine oranlanacaktır. Otomatik olarak 'Regrind ve  
ADDITIVE' de erlerine kendilerini uyarlayacaktır. Örnek: ABS Homo-  
Polymer ve Co-Polymer kar m veya HIPS ve Kristal kar m

ADDITIVE: Sadece Natural olarak tan mlanan malzemelere eklenecek olan  
komponentler için kullan n z. Örnek: Boya, Stabilizatör, Anti slip vb.



## TARTI ODASI TOPLAM TARTI DE ER G R LMES

Gravimetrik dozajlama sisteminizin tart m odas içine al nan hammadde miktar n de i tirmek istedi inizde kullan l r. Amac cihaz daha h zl çal t rmak veya çok fazla k rp nt kullanan reçetelerde tart m odas ndan ta malar engellemektir.

1. “ \* ” tu una bas n z (Parola sorulacakt r)
2. 22222 say s n giriniz.
3. PARA tu una bas n z. Ekranda RPAXXXXX belirecektir.
4. Tekrar PARA tu una bas n z. Art k parametre listesinin içindediniz. PARA tu una basarak ekranda yazan parametreyi bulman z gerekmektedir.
5. FULxxxx parametresini bulduktan sonra istedi iniz rakam n giriniz. (Sistem 3.5kg olarak toplam tart m yapmas için 03500 girilmesi gerekir)
6. “ \* ” tu una basarak listeyi haf zaya alabilirsiniz.
7. EXIT tu una bast ktan sonra ekranda P x.x yaz s belirecektir.
8. Tekrar EXIT tu una basarak sistemden ç k n z.

**Daha sonra bu de eri EEPROM'a yüklemek gerekecektir.**

### **ÖNEML NOT - ÖNEML NOT - ÖNEML NOT - ÖNEML NOT - ÖNEML NOT**

Kontrol Panelindeki Numaratörlerin de erlerini de i tirmeden önce sistemin sol taraf nda bulunan her iki kontrol switchini a a konuma getirmez, sistemi durdurman z ve sonra Numaratörlere yeni kar m Oranlar n girmeniz gerekmektedir.

## DE ERLER N EEPROM'a YÜKLENMES

Sistemi birkaç gün çal t rd ktan sonra do ru çal ma de erlerini kaybetmemek için sistemdeki de erlerin EEPROM'a yüklenmesi gerekir.

1. “ \* ” tu una bas n z (Parola sorulacaktır)
2. 22222 say s n giriniz.
3. “ \* ” tu una bas n z Ekranda “INSTR \_ \_” yazacaktır.
4. 23 yaz n z. Ekranda SAVING yazacaktır.
5. Belli bir bekleme süresinden sonra ekranda P X.X yazacaktır.
6. EXIT tu una bast ktan sonra ekranda X.X yazacaktır. De erler EEPROM'a yüklenmiştir.

## DAHA ÖNCE G R L M OLAN DE ERLER N EEPROM'dan S L MES

### Sistem haf zas n n temizlenmesi, silinmesi gerekti i durumlarda

1. Sistemin Güç (Power) dü mesini kapalı konuma getiriniz.
2. CE dü mesine basılı turunuz.
3. Sistemin Güç (Power) dü mesini açık konuma getirdikten sonra, elinizi CE dü mesinden çekiniz.
4. Ekranda CLEAR yazısı belircektir.
5. E er ekranda CLEAR yazısı belirmezse lütfen i lemleri  sıras ıyla ba tan  
tekrarlayınız.

## BÜTÜN S STEM HAFIZASININ TAMAMEN SIFIRLANMASI VE YEN DEN BA LATMA

1. Sistemin güç dü mesini (POWER) a a konuma getiriniz.
2. Kontrol panelindeki VIEW, BATCH, EXIT tu lar na ayn anda bas l tutarken güç dü mesini yukar konuma getiriniz.
3. Ekranda CLEAR ALL yaz s belirecektir.
4. E er bu yaz belirmezse lütfen i lemleri s ras yla ba tan bu yaz belirene kadar tekrarlay n z.

## HAMMADDE TÜRLERİNİN BELİRLENMESİ

1. “ \* ” tu una basınız.
2. 22222 sayısını giriniz.
3. “ \* ” tu una basınız (Ekranda “INSTR—“ yazacaktır).
4. “ 14 “ yazınız (Ekranda 1TY= OFF yazacaktır, “ 1 “ komponent numarasını belirtir ve 1 numaralı hammadde henisini kumanda eder.)
5. CE tu una basarak istediğiniz komponente ulaşınız.  
1 TY = REG (Geri Dönüşüm - Kırpıntı)  
1 TY = NAT (Hammadde)  
1 TY = ADD (Katkı - Renk)  
1 TY = OFF (Kapalı - Sistem Çalışmıyor)
6. “ \* ” tu una bastıktan sonra artık 2 numaralı komponent için işlemlere başlamış olursunuz.  
2 TY = REG (Geri Dönüşüm - Kırpıntı)  
2 TY = NAT (Hammadde)  
2 TY = ADD (Katkı - Renk)  
2 TY = OFF (Kapalı - Sistem Çalışmıyor)
7. EXIT tu una 2 kez basınız.

Bu işlemi yaptıktan sonra ekranda NEED NAT yazması görülürse, hammadde belirlemeden katkı maddeleri girilmi demektir. Hammadde girişi yapmanız gereklidir.

## KOMPONENTLER N NUMARATÖRLERDE YERLER N N TANIMLANMASI

- “ \* ” tu una bas n z.
- 22222 say s n giriniz.
- SET tu una basarak bir sonraki de ere geçersiniz .
  - 1 R xx.x (K rp nt )
  - 2 N xxx (Naturel – Hammadde)
  - 3 A xx.x (Katk )

1,2,3 komponent numaras n gösterir  
R,N,A komponent tipini gösterir  
xx.x ayar miktar n gösterir

R (KIRPINTI) = Toplam kar m mik tar n n % oran n gösterir.  
NATUREL = Di er NATUREL hammaddelere olan oran  
A (Katk ) = Tüm Naturellere göre % oran n gösterir

- EXIT tu una bas n z.

## NUMARATÖRLERİN TANIMLANMASI

Belli bir komponenti herhangi bir numaratórdan kontrol etmek için kullanılır. Bu ayarlamaların sadece çok sık değiştirilen katkı maddeleri veya renk için kullanılması tavsiye edilir.– YAPILMASI ZORUNLU DEĞİLDİR-

1. “ \* ” tu una basınız
2. 22222 sayısını giriniz.
3. SET tu una basınız. Ekranda [1 R xx.x] görülecektir.
4. “ A ” tu una basınız. Ekranda [1 R TW 1] görülecektir
5. veya “ B ” tu una basınız. Ekranda [1 R TW 2] görülecektir.
6. veya “ C ” tu una basınız. Ekranda [1 R TW 3] görülecektir.

TW 1 üstte bulunan numaratóru,  
TW 2 ortada bulunan numaratóru  
TW 3 altta bulunan numaratóru belirtmektedir.

7. “ CE ” tu una basınız. Ekranda [1 R 00.0] görülecektir.
8. “ EXIT ” tu una basınız.



## KONTROL PANEL N DEN S STEM DE ERLER N N AYARLANMASI

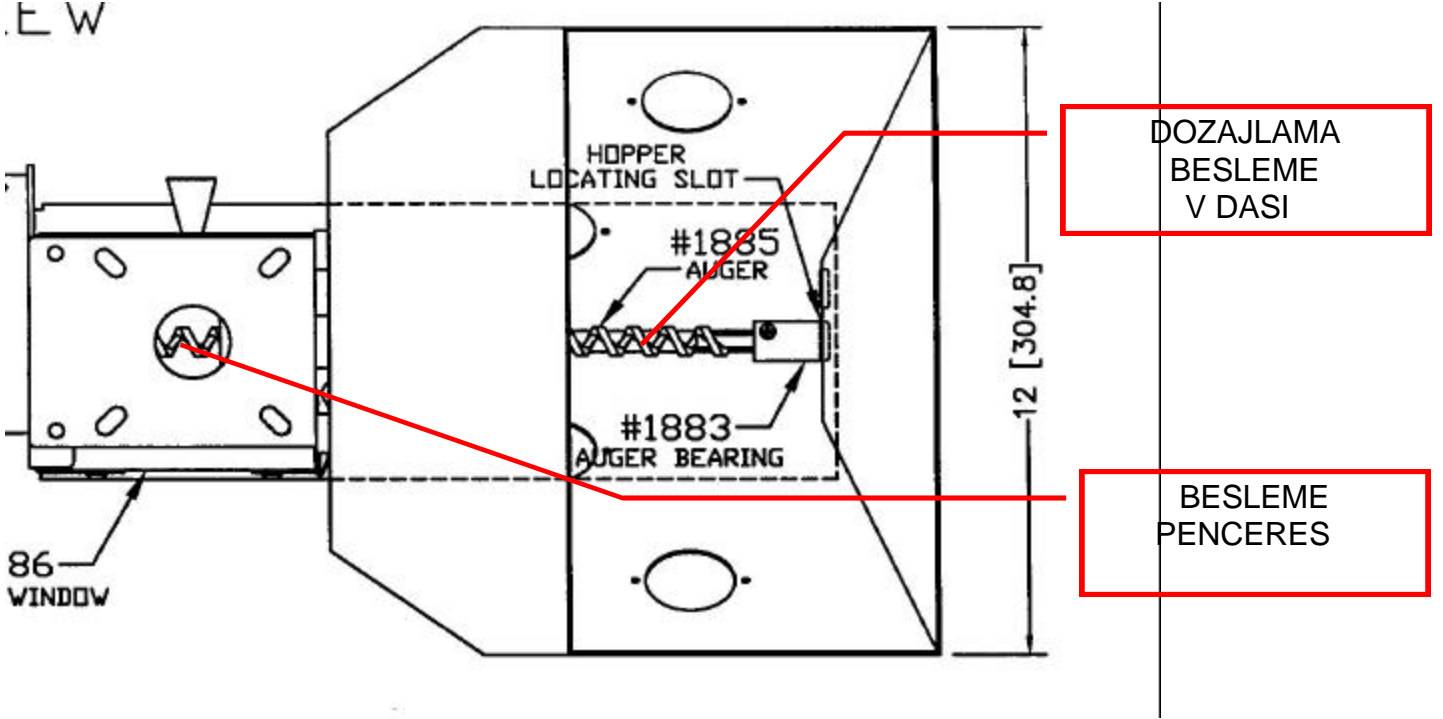
1. “ \* ” tu una bas n z.
2. 22222 giriniz.
3. Program seçene indeyken SET tu una bas n z.
4. 1. Komponent için “1R 00.0” yaz s n veya benzerini göreceksiniz.  
(Bu yaz daha önce seçmi oldu unuz de erlere göre de i ebilir.)
5. Sisteme 200 yazarsan z Ekranda “1R 20.0” yaz s belirecektir. Böylece Geri dönü üm de eri için %20 vermi oluruz.
6. SET tu una basarak di er komponentlerinde ayarlamas n yapabilirsiniz.
7. Bütün komponentlerinizin oranlar n ayarlad ktan sonra;
8. EXIT tu una bas n z.

## MICRO-PULSE

Dozajlanacak komponentler aras nda çok dü ük oranlarda hassas dozajlama yap lmas gereken komponent varsa MICRO-PULSE kullan lmaktadır. Bu klapedeki strok di er klapelere göre daha azdır. Bu sayede daha az madde ak sa lanmakta ve tek masterbatch tanesine veya parçaca duyarlı k sa lanmaktadır.

çinde MICRO-PULSE bulunan besleme hunisinin bo alt lmas için klappenin alt nda bulunan plastik parçac ın n yerinden ç kart lmas ve klappenin elle geriye do ru çekilmesi gerekmektedir. MICRO-PULSE sisteminin hava silindrinde bulunan iki vidayı çevirerek gerekli olan ak ayarlamaların yapabilirsiniz.

## AUGER FEEDER



Toplam karışım oranları olarak az olan ve hassas dozajlama yapılması istenen komponentlerde Auger Feeder (Vidal besleyici) kullanılır. Renk değişimlerinde Vidanın temizlenmesine dikkat edilmelidir. Auger Feeder'in hareketli çıkış sistemi sayesinde besleme ünitesi kolaylıkla yerinden çıkarılıp, temizlenip, yeniden yerine takılabilir.



## YAZICIYA ÇIKTI ALMAK

Sistem hassasiyetini kontrol etmek için en iyi yöntem yazıcıya çıktı almaktır. Herhangi bir yazıcıyı "Printer1 yazıcı paralel porta bağlamak ve ayrıca da aç klamanı işlemi yapmak üretim bilgilerinin yazıcıdan alınmasını sağlayacaktır.

MAGUIRE WSB ünitesinden çıktı almak için her dükkanda satılan basit bir PC yazıcısı yeterlidir.

1. "\*" tuşuna basınız.
2. 22222 giriniz.
3. Ekranda P X.X yazacaktır.
4. "\*" 54 " yazdıktan sonra ekranda "PRNT OFF"
5. "\*" tuşuna bastıktan sonra ekranda "PRNT ON"
6. EXIT
7. EXIT

Örnek veri:

```
* 03/27/90 * * 16:34:40 * * ID # 003 * * *****  
* * 1 R 10.0 * * ** 2 R 10.0 * * ** 3 N 100 * * ** 4 N 100 * * ** TOTAL  
FINAL: DISP, % 900 10.0 900 10.0 3529 3529 9000  
RATE: GR/TIME 23145 732 18452 1464 21692 732 21525 732  
1ST DISP, TIME 900 28 900 71 3529 119 3529 120
```

1.SATIR Günün tarihi, yazdırma saati, WSB numarası

2.SATIR Her komponent için verilmiş olan ayarlar gösterir: Komponent numarası, tipi ve girilmiş miktarı verir.

3.SATIR Her komponent için aktüel değerler ve yüzdeleri verir: 1.Komponent 900 gram, bu değer 9000 gr toplam partinin %10'u oranındadır.

4.SATIR Boşaltma oranı, Gram / Interrupt. 1. Komponent 23145 gr 732 Interrupt. 732 / 244 (1 saniyede 244 Interrupt) = 3 saniye

5.SATIR İlk denemede boşaltılan aktüel değerler, miktar ve zaman olarak. Eğer ilk deneme gerekmiyorsa bunlar yazmaz.

## MALZEME KULLANIM MİKTARINI TAKİP ETMEK

“ \* ” ve “ VIEW “ düğmelerine sırasıyla basılarak kümülatif malzeme kullanımını yazıcıdan çıkartacaktır. Bunun için “ \* 54” degerinin açılması [ON] olması gereklidir.

Örnek veri

CURRENT	DATE	TIME		
LAST PRINTED	6/20/91	13:40:14		
LAST CLEARED	6/20/91	13:35:11		
	6/19/91	20:02:36		
TOTALS:	GRANDPCT	CURRENT	PCT	
CYCLES	11		7	
COMP 1 R 05.0	2.4	4.8	1.5	5.0
COMP 2 N 100	47.4	100.0	28.6	100.0
COMP 5 N 00.5	.4	.99	.2	.99
COMP 6 N 00.5	.4	.94	.2	.91
TOTAL	50.8	30.7		
WEIGH SCALE ID# 120				
TOTALS ARE IN GRAMS				
GRAMS PER HOUR	365.3			

**GRAND:** Sürekli artan değerdir. Bu değer sistemin en son “ \* 00” ile temizlenmesinden itibaren kullanılan hammaddenin miktarıdır.

**CURRENT:** En son yazıcıdan çıktı alınmasından sonra kullanılan olan kümülatif miktarı gösterir.

**PCT:** Yüzde olarak kullanılan miktarı gösterir.

## REÇETE LE NASIL ÇALI ILIR?

Sistemde 00'dan 99'a kadar 100 adet reçete haz rlanabilir. Bunun için;

Parametrelerdeki "FLG" parametresini XX1XX yapman z gerekmektedir. Böylece Reçete özelli ini aktif hale getirmi olursunuz.

1. RCP tu una bas n z.
2. E er daha önce yüklenmi bir reçete yoksa "GET- -" yazacaktır. E er ba ka bir reçete varsa, Reçete numaras ve oranlar ekranda görülecektir.
3. "CE" tu una basarsan z mevcut reçete silinir ve art k yine numaratorlerle çal abilirsiniz.
4. RCP tu una bas n z.
5. "GET—" yaz s ç kacakt r.
6. 2 haneli Reçete numaras n giriniz.
7. Ekranda oransal de erler yan p ,sönmeye ba layacaktır.
8. " \* " tu una basarak reçeteyi yükleyebilirsiniz.

## REÇETE NASIL YAPILIR?

Reçete yapmak için program modunda olmanız gerekmektedir.

1. Numaratörlere değerleri giriniz.
2. RCP tuşuna basınız.
3. "GET—" yazıştıktan sonra,
4. Gösterge "SAVE—" yazıştırdıktan sonra 2 haneli yeni reçete numaranızı giriniz.
5. Ekranda "SAVING" yazıştırdıktan sonra Değerleri hafızaya alın.
6. Numaratörlerdeki değerlere göre reçete olacaktır.

Reçeteyi Hafızaya kaydederken Sistemde yüklü bir reçetenin aktif olmamasına dikkat edilmesi gerekmektedir.



## MAGUIRE HANG KÖLLARDA ALARM VERİR

- Dozajlanacak hammadde veya katkı maddesi kalmazsa.
- Tartım odası takılı değilken sistemi çalışmaya çalışsın.
- Eğer tartım odası veya askı yan tarafa ya da Load-Cell vidaları nı sürtüyorsa ve yerine tam oturmuyorsa.

Sistem ses ve ışık ile sizleri uyaracaktır.

Gerekli olan müdahale yaptıktan sonra Alarm kendiliğinden sona erecektir.

Alarm susturmak için kontrol panelinin sağ tarafındaki **“ALARM SILENCE”** tuşuna basmak yeterli olacaktır.

## “\*” FONKSİYONLARI LİSTESİ

“\*” Tuşunun Fonksiyonları :

“\* 00” Bütün Verileri temizler.

“\* 01” Dara eksiltimi olarak okuma.

“\* 02” Karşılık miktarın ağırlık olarak değil, miktar/sa olarak verir.

“\* 03” 4 rakamlı değer girme olanakları (xx.xx).

“\* 04” 4 haneli yazılım gibi çalışmasını sağlar.

“\* 11” Tarih ve zaman formatlarını ve ayarlarını girmek için kullanılır.

“\* 12” Parametreleri ROM’dan RAM’e aktarır.

“\* 14” Komponent türünü tanımlamak: REG, NAT, ADD veya OFF

“\* 23” Parametreleri RAM’den EEPROM’a aktarır.

“\* 25” ROM kontrol edilir. “CE” tuşuna basarak varsa hata giderilir.

“\* 32” Parametreleri EEPROM’dan RAM’e aktarır.

“\* 44” Devreyi tart odası dolu olarak bitirir. (Tavsiye edilmez) [END EMPTY] kalması tavsiye edilir.

“\* 45” PASSWORD (ifre)’yi manual mod olarak değiştirir.

“\* 52” Döküm valfinin iki kere açılıp kapanması için kullanılır.

“\* 54” Yazıcıyı açar ve her karışım partisi bilgisini yazıcıya aktarır.

“\* 66” Karıştırıcı WSB için tanımlayıcı numara girer (1 – 255).

“\* 72” COLOR ve ADDITIVE sisteme REGRIND olarak tanımlar.

“\* 74” MAX tartım miktarına ulaşınca STOP edip Alarm verir.

“\* 77” Dahili girilmiş olan parametrelerin yazılım kopyasını yaratır.

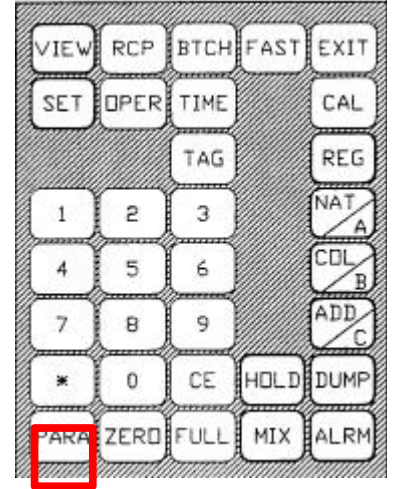
“\* 78” ifre değiştirmek için kullanılır.

“\* 87” Sistemi volumetrik cihaz gibi çalıştırmak için kullanılır.

“\* 88” Tarih, Saat, Makina numarası ve ekrandaki ağırlık yazıcıya gönderilir.

“\* 89” Okunan verilerin **Gram, Kilogram, Once, Pound** olarak okunmasını seçer.

“\* 98” Sinyal kontrolü için kullanılır.



# EKINOKS

# INFORMATION

“ \* 99 ” Load Cell kalibrasyonuna olanak tan r.

EKINOKS Internet : <http://www.ekinoks.com.tr>

EKINOKS TEL : 0212-282 87 75 ---- EKINOKS FAX : 0212-269 59 66

## \* YILDIZ FONKS YONLARI

\*00

Hafzasında bulunan bütün verileri siler. Toplam dozajlama miktar, kayıtlı hadde tüketimi bilgileri silinecektir.

\*02

Bu fonksiyonu \* tu una basarak ON pozisyonuna getirdinizde;  
"RATE=OFF" > "RATE ON" ekranda karışım oranları görebilirsiniz. Sürekli olarak bir önceki dozajlama ileminin ortalama aralık ve zamanı görebilirsiniz.

\*03

Bu fonksiyonda \* tu una basarak ekranda görmü olduğunuz hane sayısında i tatabilirsiniz. "SET=XXX" \* "SET=XXXX"

\*04

Kontrol merkezi 4 Software gibi çalışacaktır. \* tu una basarak istemi olduğunuz seçimi yapabilirsiniz.

"KEYPAD" özelliğini seçerseniz Sistemde hiçbir değişiklik yapmam olursunuz.

"R,N,C,A," K r p nt , Hammadde, Renk, Katk

"N,N,C,A" 2 Hammadde, Renk, Katk

"N,N,N,A" 3 Hammadde, Renk, Katk

"R,N,N,A" K r p nt , 2 Hammadde, Katk

2 numaralı komponent her zaman için hammadedir. Diğerlerinin yerlerini Numaratörlerden belirleyebilirsiniz.

\*11

Zaman ve tarih ayarlamasını yapabilirsiniz. Sistem sizden 6 ayı de er girmenizi isteyecektir.

Önce size “USA” veya “EUROPE” diye bir seçenek soracaktır. CE tu una basarak seçeneklerden birini seçebilirsiniz.

USA seçeneğini seçerseniz AY/GÜN/YIL  
EUROPE seçeneğini seçerseniz GÜN/AY/YIL ekinde ekranda görüntülenecektir.

Geride kalan 5 adet seçimin her birinde 2 hanelidir.

AY\_\_

GÜN\_\_

YIL\_\_

SAAT\_\_

DAK KA\_\_ de erleridir.

“\*” tu una basarak bu seçimler arasında dola abilirsiniz.

## **MAGUIRE Dozajlama Sistemlerinde 2000 y l problemi yoktur.**

\*12

Parametrelerinin ROM'dan RAM'e yüklenmesini sağlar.

Bütün parametreler ROM, RAM ve EEPROM'da saklanmaktadır.

\*14

Komponent seçilmesi ilgili parametredir. Sayfa 20'de açıklanmıştır.

\*23

De erlerin EEPROM'a yüklenmesi ile ilgili bir parametredir. Sayfa 17'de açıklanmıştır.

\*25

Bu parametre ROM'u kontrol etmektir. Kontrol merkezini aç tında s ra ile ROM ve RAM kontrol edilmektedir. E er ROM'da bir hata olursa "ROM BAD" yaz yorsa bu olu an hatanın düzeltilmesi için bu parametreyi kullanabilirsiniz. Bu hata bayra n düzeltmek için "CE" tu una basmanız gerekmektedir. Bu hata bayra n temizleyecektir. E er ilemi bitirdikten sonra hala hata devam ediyorsa yeni program çipi tak lması gerekmektedir.

\*32

Bu parametre EEPROM bilgilerinin RAM'e ta nması n sa lar. Önce EEPROM'da saklad ın z bilgileri daha sonra RAM'e geçirmelisiniz.

\*44

Tart m terazisi bo ald ktan sonra yeniden dozajlama yapması için limit seviye sensörünün aç k, kaplanmam olmas gerekmektedir. E er kapalı, kaplanm durumda ise yeniden dozajlamaya ba lamak için sensörün aç k konuma gelmesini bekler.

E er dozajlama sisteminizin verimini art rmak istiyorsanız bu parametreyi kullanabilirsiniz. "END EMPTY" konumundan \* tu una basarak "END FULL" konumuna geçebilirsiniz. Böylece Seviye sensörü kaplansa bile tart m terazisinin içine dozajlama yapacaktır. Seviye sensörü aç l r, aç lmaz tart bo altma kapa aç l p kar tırma bölümüne bo alacak, kapak kapan p yeni dozajlama seviye sensörü kapalı bile olsa dozajlama ba layacaktır. Bu sayede daha hızlı bir dozajlama sa lam olacaksınız.

\*52

Bu parametre sayesinde Tart m terazisinin alt ndaki kapak ( Klape) iki kere aç l p kapan r. Böylece olu an titre imle tart m terazisinin içinde kar m kalmamas sa lan r.

\*54

Bu parametre ile yazıcudan her dozajlama işlemi sonrasında çıktı alabilirsiniz. 26 no'lu sayfada konu ile ilgili geniş açıklama yapılmıştır.

\*66

Bu parametre sayesinde 000 ile 255 arasında sisteminize numara verebilirsiniz. Böylece yazıcudan aldığınız çıktılarda veya MLAN bilgisayar sisteminde dozajlayıcıları tanımlayabilirsiniz.

\*69

Sadece 4 Software'de çalışan bir parametredir. Bu parametre ile Kırpmıntıy ikinci Hammadde gibi tanımlayabilirsiniz.

\*72

Bu parametre sayesinde Katkı ve Rengin yüzdelik hesaplamasının toplam Karımın yüzdesi olarak deşirebilirsiniz. Bu sayede artık gireceğiniz değerler (yüzdeler) hesaplanırken Toplam Karımın Yüzdesi olarak hesaplanacaktır.

\*77

Bu parametreyi kullanarak sistemde kullanılan bütün parametreleri yazıcudan çıktı olarak alabilirsiniz.

\*78

Bu parametre sayesinde "2222" olan program ifresini deşirebilirsiniz.

\*87

Eğer Load-Cell bozulursa Gravimetrik dozajlama sistemini volumetrik Sistemmi gibi çalıştırmalarıdır. "\*" tuşuna basarak bu özelliği "ON" konumuna getirmeniz gerekiyor. Enerjiyi kestiğinizde bu parametre otomatik olarak "OFF" konumuna geri dönecektir.



\*88

Bu parametre ile a a daki gibi bir ç kt al rs n z.

Date: -----

Time: -----

Machine Number: -----

Display Readout: -----

Ç kt n n Türkçe'si ise;

Tarih:

Zaman:

Makina Numaras :

Ekran n okumu oldu u de er:

\*89

Sistemin kullanm oldu u a rl k birimlerini de i tirir. A rl k birimlerini isteniz do rultusunda seçebilirsiniz. Seçenekler;

Gram

Kilogram

Ounce

Pound

“\*” tu una basarak seçenekler aras nda gezebilirsiniz.

\*99

Bu parametre ile Load- Cell'lerin ( Tart m Terazisinin ) S f r ayar n yapabilirsiniz. Sayfa 11'de aç klanm t r.

## PARAMETRE LİSTESİ

Sistemde 13 grup Parametre vardır. Birinci grup 20 adet genel parametreyi içerir ve diğer oniki grup komponentleri içerir, her komponent içinde 13 adet parametre mevcuttur.

### GENEL PARAMETRELER

FLG 00000	BATCH, RECEIPE, FAST, TAG dümelerini aktive eder
MIX 03010	Karıştırıcı motor çalışma süresi her 10 saniyede 30 saniye süresince
FCV 00006	Akış kontrol valfi açılmadan önce beklemesi gereken zaman (saniye)
DTI 00004	Tartı odası boşaltma (döküm valfi) açılış kalma süresi (saniye)
KDF 00002	Kişisel okuması arasında kabul edilen max. gram fark
WDF 00001	Geçerli kabul etmek için
BER 00200	Karışım için kabul edilebilen fazlalık değeri (Hassasiyete etki etmez)
ROC 00000	REG (KIRPINTI)'nin boya veya katkı gerektirmesi durumunda
RHL 00000	REG haznesinde seviye sensörü varsa, otomatik olarak kontrol ayarı
ROV 00000	RHL ile birlikte çalışır otomatik ayar adları belirler
FUL 09000	Her parti için toplam karışım miktarı, tartı odası kapasitesi
MAX 13000	FUL parametresi de içinde otomatik olarak değerlendirir
TH 01000	Daraşlı için üst alarm limiti
TL 00500	Daraşlı için alt alarm limiti
PRT 00000	Otomatik toplam yazdırılmasında geçen zaman
DLY 00244	Sensör önü açılması ile devre baskı arasında geçen zaman
PRC 00020	Her devrede izin verilen max. % değeri (Değerlendirilmeyecektir.)
STL 00244	Aşırı okuma öncesinde malzemenin dönüşünü bekleme zamanı
LCL 00080	Bu parametreler Load Cell karakteristiği ile ilgilidir. KESİNLİKLE DEĞİŞTİRMEYİNİZ
LCH 00120	
LCF 00079	
LCZ 00583	

## KOMPONENT PARAMETRELER (1. HANE KOMPONENT NUMARASINI GÖSTERİR)

1TY= OFF	Malzeme türü, REG, NAT, ADD veya OFF=kapal
1CS 00000	Bu hammadde için ayarlanmış olan de eri gösterir
1AL 00004	O kompartmanda kaç deneme yaptıktan sonra Alarm vermesi gerektiği
1XT 00000	Ondalık noktasını sola alarak %0,23 de eri girebilmek için
1SE 01000	Numaratör için max. de eri girer.
1WT 22000	Malzemenin akış hızı de eri, sistem otomatik olarak belirler (akış hızı)
1TI 00976	Malzemenin akış hızı de eri, sistem otomatik olarak belirler (zaman)
1MI 00100	En az geçerli boşaltma oran (gram), sistem otomatik belirler
1NC 00001	Düzeltilme yapmamak için izin verilen GRAM hata miktar
1RP 00010	Tekrar deneme için gereken % hata , sistem otomatik belirler
1RD 00100	Tekrar deneme için gereken GRAM hata , sistem otomatik belirler
1LA 00015	Ünitenin devreye girmek için gecikme süresi
1PT 00000	İlk tartım için hedeften % olarak az hedeflenme oran
1PO 03030	Valf'e gönderilen darbe miktar ve süresi

## TERİMLERİN ANLAMLARI

TIME / ZAMAN	Interrupt veya saniye	( 244 interrupt = 1 saniye) (00244 = 1 saniye)
WEIGHTS / AĞIRLIK	Gram	(00200 = 200 grams)
PERCENTS / YÜZDE	2 haneli olarak yazılır (100)	(00000 – 00100 = % 0 – (00002 = %2; 00090 = %90)
SETTINGS	3 haneli olarak yazılır	(00000 – 00999)

## PARAMETRELERİN ANLAMLARI

### MIX

Kar tırma işlemi zamana ba l olarak gerçekle tirilmektedir. Terazinin içindeki komponentler kar tırma odasına bo ald ktan sonra kar tırma süresi ba lamaktadır. Bu fonksiyonun geçerli olması için kontrol merkezinin sa taraf ndaki switch TIMED konumunda olmalıdır.

İk üç rakam 030 olarak belirlenmiştir. Bu rakamlar de i tirilmemelidir. Son iki rakam ise kar tırma süresidir. Kar tırma süresi saniye olarak dü ünülmelidir.

“03010” rakam verildi i zaman, her 30 saniyede 10 saniye kar tırma merdanesi alacaktır.

Kar tırma merdanesi çok h zli al tır lması durumunda istenmeyen statik elektrik oluacaktır. Son iki rakam için önerilen max. say 20’dir.

### FCV

Ak kontrol valfinin a lması ile ilgili parametredir. Zamana ba l olarak alır. Birimi saniyedir. Bu valf seviye kontrol sensörü kaplandı zaman otomatik olarak a lacaktır. Bu parametre ak kontrol valfinin ne kadar süre gecikmeli olarak a lması gerekti ini belirlemektedir.

### DTI

Tart m terazisine komponentler bo ald ktan sonra kaç saniye döküm valfinin aç k kalması gerekti ini belirten parametredir. Zamana ba l olarak alır. Birimi saniyedir. “4-6-10” saniye olarak modele göre de i ebilir. Süreyi verirken dikkatli olunması gereken nokta tart m terazisinin tam olarak bo alması n sa lamaktır.

## DLY

Çal ma süresi Interrupt olarak belirlenmiştir. (244 Interrupt = 1 Saniye.) Seviye sensörü kapland zaman dozajlama duracaktır. Sensör aç k yani kaplanmad zaman dozajlama devam edecektir. Bu parametre ile dozajlama i leminin ne kadar süre sonra ba layaca n belirleyebilirsiniz. Tart m terazisi bo ald ktan sonra sistem yeniden dozajlamaya ba lamadan önce belli bir süre beklemektedir. Bu süreyi iste iniz do rultusunda kontrol edebilirsiniz. Bu parametre de erinin “00488” a a olmamas gerekmektedir. Bunun sebebi kar t rma s ras nda komponentlerin oturmas gere idir. Dozajlama h z yava oldu u durumlarda bu de er de i tirilebilir.

## STL

Zamana ba l olarak çal an bir parametredir. Bu parametre ile komponentler tart m terazisine dozajland ktan sonra beklemesi gereken süreyi ayarlayabilirsiniz. Sistem komponentleri teker teker dozajlad ktan sonra tart m yapacaktır.

## \_AL

Alarm fonksiyonu ile ilgilidir. Yeterli miktarda hammadde gelmedi i zaman Alarm fonksiyonu çal maktadır.

“00000” de erini verdikten sonra sistem hiç alarm vermeyecek, tekrar alamad Komponenti almaya çal mayacak ve di er komponent’e geçecektir. Sadece K rp nt kullan lan i lemlerde kullan lmal d r.

“00001” ile “00009” aras ndaki herhangi bir de erini verdikten sonra sistem Komponenti almak için 1-9 kere klapeyi aç p, kapayacak Komponenti almaya çal acak e er alamazsa sistem durup alarm verecektir.

“00011” ile “00019” aras ndaki say larda ise 11-19 aras deneyecek alarm verecek ve i leme devam edecektir. Ancak bu çal ma aral önerilmemektedir.

## **\_XT**

Dozajlama için 00.1 de erinden daha hassas de erleri girmenizi sa layan parametredir. Bu parametre sayesinde

01.0 veya 01.1 de il  
01.1 veya 01.12 gibi daha hassas de erleri Sisteme verebilirsiniz.  
Ancak bu de erleri yaz c dan ç kt alaca n z zaman göremezsiniz.

## **\_SE**

Bu parametre ile ç ilerinizin Numaratörlere girece i de erleri ayarlayabilir, s n rland rabilirsiniz.

\_SE 00005 de erini verirseniz Bu numaratóre en fazla %5 de erini verebilirsiniz. %5 üzerindeki herhangi bir de erde (%10 gibi) Numaratör bunu %5 olarak anlayacaktır.

Parametrenin lk hanesi 1 olmas durumunda “ \_SE 1XXXX ” de erleri de i tirme i lemini sadece ifreyi bilen ki i yapabilecektir.

## ÜN TELER N KAPAS TELER

½" (12,7mm) Ø Vidal besleyici, Mikro Pulse  
 1" (25,4mm) Vidal besleyici  
 Dikey valfler  
 100 serisi kayar plakalar  
 762mm yuvarlak ve 508mm x 762mm valfler  
 900 ve 1800 model geni 762mm x 1524mm valfler

½ gr/san ile 2 gr/san aras  
 25 gr/san  
 45 gr/san  
 250 – 450 gr/san  
 500 – 900 gr/san  
 3000 – 5000gr/san

## MAGUIRE GRAV METR K DOZAJLAMA ÜN TELER ÖRNEK DATALARI

MODEL	Bile en Say s	Da t m valfi	Vidal Besleyici	Kapasite	Elektrik Sarfiyat	Hava Sarfiyat (Bar)	D ölçüler mm(DxYxG)	Toplam A r l k (kg)
-------	------------------	--------------------	--------------------	----------	----------------------	---------------------------	---------------------------	------------------------------

WSB MB				25 kg/sa				
M KRO	4	4	0		0,2 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	410x410x600	29

WSB 100				90 kg/sa				
WSB 113	4	1	3		0,23 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	730x670x820	85
WSB 122	4	2	2		0,23 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	730x670x820	80
WSB 131	4	3	1		0,23 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	730x670x820	75
WSB 140	4	4	0		0,23 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	730x670x820	70

<b>WSB 200</b>				200 kg/sa				
WSB 220	2	2	0		0,55 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	730x825x1070	100
WSB 221	3	2	1		0,55 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1015x825x1070	120
WSB 222	4	2	2		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1350x825x1070	140
WSB 240	4	4	0		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	760x1070x1160	110
WSB 241	5	4	1		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	760x1300x1160	130
WSB 242	6	4	2		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	760x1525x1160	160
WSB 240R	4	4	0		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	720x886x1160	100

MODEL	Bile en Say s	Da t m valfi	Vidal Besleyici	Kapasite	Elektrik Sarfiyat	Hava Sarfiyat (Bar)	D Ölçüler mm(DxYxG)	Toplam A r l k (kg)
-------	------------------	--------------------	--------------------	----------	----------------------	---------------------------	---------------------------	------------------------------

<b>WSB 400</b>				400 kg/sa				
WSB 420	2	2	0		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	730x825x1220	125
WSB 421	3	2	1		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1015x825x1220	160
WSB 422	4	2	2		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1360x825x1220	175
WSB 440	4	4	0		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	760x1070x1315	140
WSB 441	5	4	1		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	760x1300x1315	165
WSB 442	6	4	2		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	760x1535x1315	190
WSB 444	8	4	4		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	860x1400x1315	220
WSB 440R	4	4	0		0,58 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	720x886x1315	130

<b>WSB 900</b>				1200 kg/sa				
WSB 940	4	4	0		0,39/0,45 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	760x1310x1525	190
WSB 941	5	4	1		0,39/0,45 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1155x1310x1525	210
WSB 942	6	4	2		0,39/0,45 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1590x1310x1525	230
WSB 944	8	4	4		0,39/0,45 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1500x1400x1525	270
WSB 960	6	6	0		0,39/0,45 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	760x1310x1525	190

<b>WSB 1800</b>				2000 kg/sa				
WSB 1840	4	4	0		0,78/0,90 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1045x1310x2210	280
WSB 1841	5	4	1		0,78/0,90 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1155x1310x2210	300
WSB 1842	6	4	2		0,78/0,90 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1590x1310x2210	320
WSB 1860	6	6	0		0,78/0,90 KW	0,3m <sup>3</sup> /saat	1045x1310x2210	280



## MAGUIRE'DAN DAHA FAZLA KAPAS TE ELDE ETMEK

1. Toplam tart terazisinin de erini artt rman z gerekir. Bu konu ile ilgili aç klama daha önce Toplam Tart De erinin De i tirilmesi ba l alt nda yap lm t .

2. Tart m i lemini daha k sa bir sürede tamamlaman z gerekmektedir. Bunun için;

1. “ \* “ tu una bas n z
2. 22222 say s n giriniz.
3. “ \* “ tu una bas n z Ekranda INSTR \_\_ yazacaktır.
4. 44 yaz n z. Ekranda ki “END FULL” özelli ini aktif hale getirmeniz gerekecektir.

Bu sayede artk her dozajlama i lemi, kar t rma döngüsünün bitmesini beklemeden kar t rma turu esnas nda haz r hale gelecektir.

## HASSASLIK

Load Cell çözünürlüğü 1/40 gramdır (1 granül tanesi). Ham sinyal okuma modunda tartı odasına 1 granül eklenmesi ağırlık okuma değerini 1 adımı artıracaktır.

Software çözünürlüğü 1/10 gramdır (4 granül tanesi). Yazılım tarafından okunan ve kayıtlı olan tüm ölçümler ondalık gram olarak alınmaktadır.

Sistem belli bir zaman dilimi içinde bakıldığında mükemmel hassasiyete sahiptir, çünkü her karışım kendisinden sonra kontrol işleminden geçer.

Hava ile çalınan kayar plakalar +/- 5gr hassasiyetinde çalabilmektedir. Bu hassaslık kullanılan hammadde karakteristiğine göre değişir. Her hammadde tartı odasında tartı için ve sürekli kontrol işlemi yapıldıkça için sistem hassasiyeti mükemmel tutulabilmektedir.

MAGUIRE sisteminde her parti tartılmaktadır ve parti karışım sonrasında oluşan hatalar algılanmaktadır. Düzeltme hafızaya alınmakta ve bir sonraki parti için uygulanmaktadır. Karışım odasına 3 veya 4 parti alındıkça için ortalama kesin hassaslık elde edilmektedir.

MAGUIRE WSB sistemine bağlanacak bir printer ile her parti içine karıştırılan komponentleri ve miktarların yazdırılabilir ve hassaslık belgeleyebilirsiniz.

Renk dozajlaması yapıldıkça zaman ve istenilenden az alınması hep tekrar ekleme yapılmaktadır; istenilenden fazla alınması ekleme yapılmamaktadır. Fazla veya az dağeri sizlerin parametreler içinde belirlediğiniz değerlerdir.

Alınan ürünün MAGUIRE ünitesi istenilen ürünü 0,001 hassaslıkta hazırlayabilmektedir. Bu değer belli bir süre içinde alınmış ölçümdür. Her partinin kendi içinde hatalar daha büyük olabilecektir, fakat toplamda yukarıda belirtilen hassaslık elde edilmektedir.

**DİKKAT:** Fabrikaların çoğunda oluşan hatalar sistemleri sürekli kalibre etmek için zaman olmaması ve bu nedenle hassaslıkta uzaklaşmalarından dolayıdır. Bizim sistemimiz her partide kontrol eder ve tekrar yeniden otomatik kalibrasyon yapar.

**+/- %1 hassaslık ne demektir?:**

NEYİN %1'İ SORUSUNU SORUN!!!

Eğer %4 renk karıştırmak istiyorsanız +/- %1 demenin anlamı %3 ve %5 arasında demektir midir?

**Yoksa %3,96 ve %4,04 demektir midir?**

Bu hassaslık tek karıştırmada 10gr olarak elde edilmektedir veya uzun süre içinde 100kg olarak mı? 10gr renk için %1 deeri 4 granül tanesi olacaktır. Her turda 360 tane atan bir vidalı besleyici için çok realist bir yaklaşımdır. değerler.

MAGUIRE ile %4 renk ayar yaparsanız %3,9 veya %4,1 elde edeceğinizi söyleriz, **fakat %3,996 ile %4,004 arasında elde edeceğinizi** anlatmaya çalışırız. Bunun anlamı istenen %deerin 1/10 oranıdır. Bu deeri sadece belli bir zaman periyodunda ve çok fazla deiyeyen hammadde yapıştırmada elde etmek olanaklıdır.

## AKSESUARLAR

Köprü kırıcı (Hammaddelerin huni içinde köprü oluşmasını engeller)

Ak kontrol valfi FCA (900 ve 1800 modellerinde standart)

Akrilik ve benzeri çok sert malzemeler için özel hava silindirleri

Hava kumandalı vibratör

Masterbatch emicileri (Venturi Loader)

**S v renk pompalar** →



Alçak seviye alarm

Uzaktan Alarm kiti

**WSB sehpa (AWS)** →

Merkezi hammadde hazırlama odaları veya aynı hammaddeyi kullanan birden fazla enjeksiyon makinası için düşünülmüştür. Altına istenirse hammadde emici bağlanabilir veya bir tank ile karışım makinasına bağlanabilir.



**Mknat sil metal tutucu** →

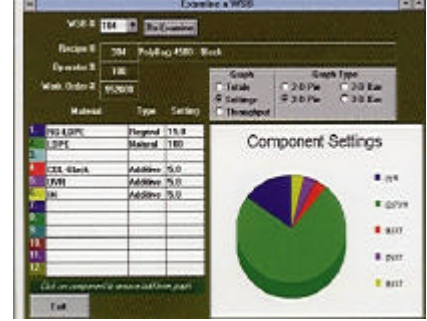
Hammaddelerin içinde bulunabilecek demir metalleri tutar, üretim makinasına zararlı hasarlardan korur. Üst plaka WSB bağlantısı için hazırlanmıştır. Alt bağlantılar makinasına uygun olarak hazırlanır.



## MLAN

(WINDOWS ortam nda veri yönetim yaz l m )

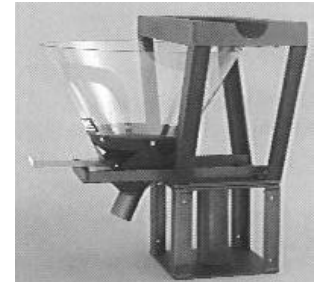
Tüm kullan lan hammadde ve katkı maddesi miktarlar n kontrol etmek, üretim yönetimi programlar ile direkt olarak bilgi al veri i yapmak ve her ürün için ayrı rapor haz rlamak olana veren bir kerde fabrikanda bulunan tüm Maguire gravimetrik dozaj cihazlar n kontrol edebilen, bulundu unuz ofis içindeki WINDOWS kullanan bir bilgisayardan reçete girme, alarmlar takip etme, sistemi kilitleme vb. her türlü müdahalenin yap lmas na izin veren konusunda dünyanın en geli mi yaz l m . Bu yaz l m her 6 ayda bir yeni sürümü ile yenilenmektedir. Yaz l m n yeni sürümü <http://www.ekinoks.com.tr> adresinden ücretsiz olarak yüklenebilir.



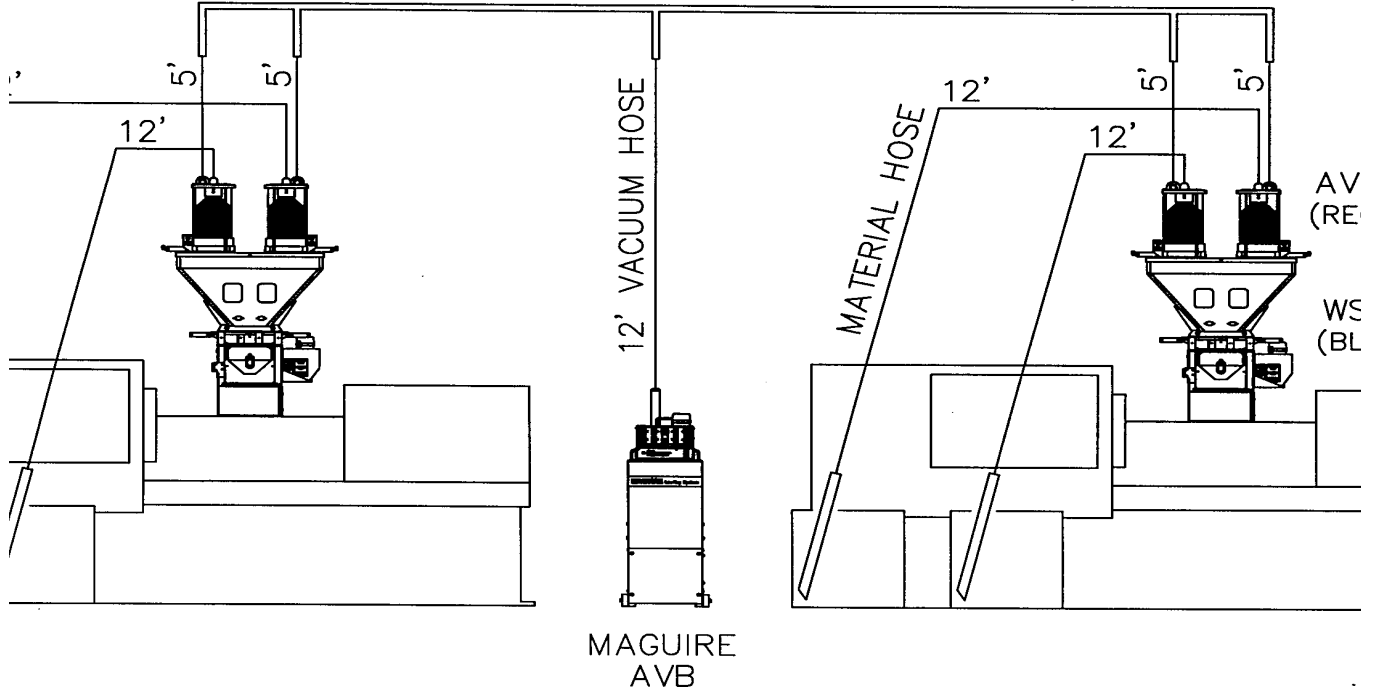
The screenshot shows the 'Weigh Scale Blender Scan' software interface. It displays a table with columns for W/SB ID, Response, Last, Throughput, W/SB No, Operator, and Setby. The table contains several rows of data. Above the table, there are buttons for 'Cut', 'Current Time: 07:01:54', and 'Pause'. Below the table, there are buttons for 'Last Refreshed Time: 07:00' and 'Print Refreshed Time: 08:20'. A 'Total Throughput: 7,102.4 lbs/hr' is also displayed.

## WSB ile makina aras effaf huni

Kuvvetli yapı s sayesinde WSB kar t r c y ta r, makinanın bo az na direkt olarak ba lan r. stenirse effaf huni d ar al narak temizlenebilir. Hammadde bitti i zaman, yeni hammadde konuluncaya kadar geçen zaman içinde makinanın durmamas n sa lar.



## Hammadde yükleme



Yükleme sistemi kendi başına dozajlama sisteminden bağımsız olarak bir vakum sistemidir. Bu sistem iki ayrı elektrik kaynağından beslenmektedir. Vakum motorunun beslemesi 3 Faz 400Volt'tur. Sistemin Elektronik panelinin Beslemesi 230Volt'tur. Sistemin elektrik bağlantısı yapılırken özellikle topraklama hattının yapılmasına dikkat edilmelidir. **Topraklama hattının bağlantısı yapılmadan makineler kesinlikle çalıştırılmamalıdır.**

Yükleme sisteminin Hava bağlantısında **8 Bar** Basınçlı hava kullanılması gerekmektedir. Sisteme gelen hava bağlantıları ve bu havanın yükleyicilere (Receiver) dağıtımını düzenlemek için yapılmalıdır. Hava bağlantılarında basınçlı havaya dayanıklı salıncak ve esnek borular kullanılmalıdır.

Sistemin Yükleyici (Receiver) kısımlarının montaj edilmeden önce montaj yapılacak yönleri tespit edilmeli, yükleme ve vakum hortumlarının geliş yönleri göz önünde bulundurulmalıdır.

Yükleyiciler (Receiver) ta m olduklar hammadde ve sürtünmeden dolayı Statik elektrik ile yüklenmektedirler. Statik elektri in kablolar yard m yla topraklanmas gerekmektedir. Aksi halde kontrol paneli ve Yükleme sistemi zarar görebilir.

Yükleyicilerin taraf nda bulunan yükleme limit sensörlerinin ayar n n hassas olarak yapılmas gerekmektedir. Bu sensörler yükleyicilerin içindeki madde bitti inde vakum pompas na sinyal göndererek sistemin yeniden yüklenmesini sağlayacaktır.

**Bu sensörlerin iki tane ayar vardır.**

## **1.Hassaslık Ayar**

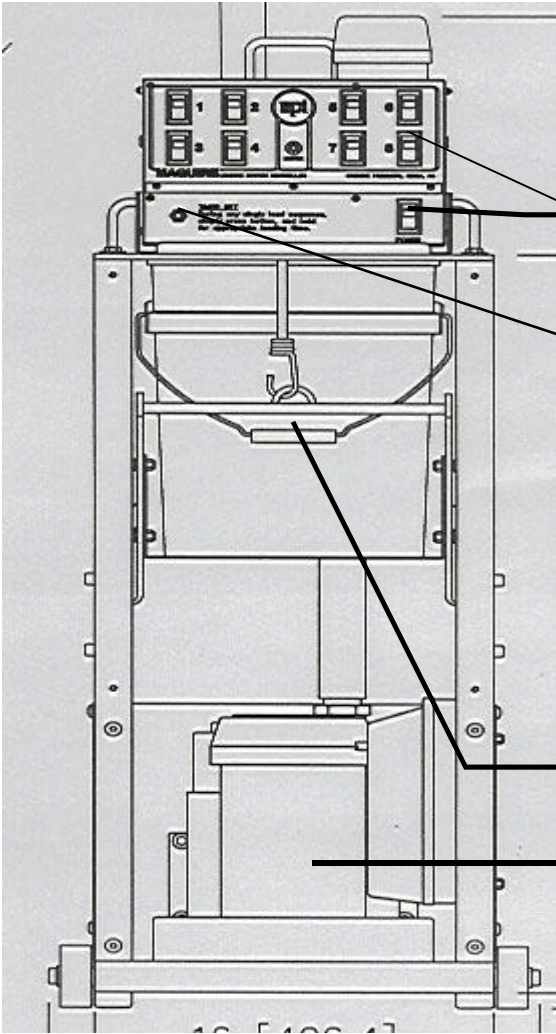
Sensörlerin arkas nda kablonun ç k noktas n n alt nda metal bir sensör ayar vidası vardır. Bu ayar vidası sa a veya sola çevrilerek sensörün hassasiyeti ayarlanabilir. Sensör Yükleyicinin dibinde malzemeyi gördü ü zaman Kırmızı k yanmayacaktır. Yükleyicinin içinde malzeme olmad ı zaman Kırmızı k yanacak ve sensör vakum pompas na malzeme göndermesi için sinyal gönderecektir.

## **2.Montaj Ayar**

Sensörün montaj edildi i delikteki konumu çok önemlidir. Sensör montaj edildi i delikte yüzeye s f r olarak konumlandırılmalıdır. Eğer boşluk olursa bu boşluğa hammadde dolacağından sensörü yanlış olacak ve vakum pompas na yanlış de erler gönderecektir.

## VAKUM S STEM NE A T HAFIZANIN SIFIRLANMASI

Vakum sisteminde meydana gelebilecek hatanın giderilmesi için sistemin sıfırlanması gerekmektedir.



- Önce sistemin güç düğmesini kapatın,
- 8 istasyonun da düğmelerini açık konumuna getirin,
- Sol altta bulunan RESET düğmesine basılı tutarken
- Sistemin güç düğmesini açın

ÇÖKELTME VE FİLTRE BÖLÜMÜ

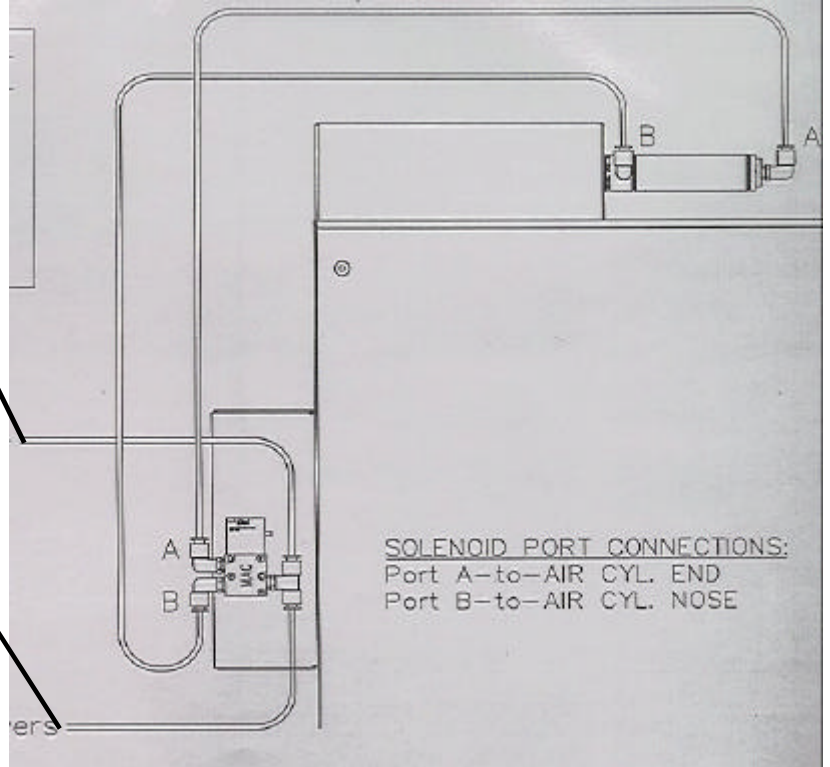
YÜKSEK VERİMLİ VAKUM POMPASI



## VAKUM POMPASINA & YÜKLEY C LERE YAPILMASI GEREKEN HAVA BA LANTISI

HAVA G R  
BA LANTISI  
6-9 bar  
80-125 psi

YÜKLEY C LERE  
G DECEK OLAN HAVA  
BA LANTI BORUSU.  
BU BORU TÜM  
YÜKLEY C LER N  
G R NE BA LANTILI  
OLMALIDIR.



HAVA BA LANTISINDA KULLANILACAK OLAN  
HAVANIN  
% 100 SAF, YA SIZ , KURU VE F LTRE  
ED LM  
OLMASI GEREKMEKTED R.

## KARIM SORUNLARI YA ARSANIZ

Karım konusunda sorun ya da aman z durumunda, daha iyi karım elde etmek için:

1. FUL parametresi de erini de i tirerek parti miktar n azalt n z. Bu sayede daha küçük miktarlarda daha h zli ve daha fazla karım yap lacakt r. Ayr ca karım haznesi içinde bulunan hammadde miktar n azaltacakt r. Kar t rma pervanesinin ucu en üstten görülmelidir. E er MAGUIRE dozaj cihaz n z tam kapasite ile çal m yorsa karım partilerinin küçültülmesi yarar sa layacakt r.
2. Seviye sensörü en alt pozisyonda olmas n kontrol ediniz. Bu sensör ayr ca en hassas ayarda çal mal d r. Bu sayede karım pervanesinin üzeri tam kapanmadan önce karım bo alt lacakt r.
3. FCA, ak kontrol valfi içeren sistemlerde DLY parametresini yükseltiniz. Bu parametre sensör alg lama zaman ile yeni karım aras nda geçen süreyi belirtmek için kullan l r. Bu sayede yeni parti gelmeden karım haznesi bo alt lmas için zaman kalacakt r.
4. Her parti karım sonras ndaki karım süresini art rabilirsiniz. MIX parametresi içinde son 2 haneyi de i tirmeniz gereklidir. MIX zaman n n çok yüksek ayarlanmas karımlar n çözülmesine neden olacakt r.
5. E er MAGUIRE makina üzerine monte edilmi de ilse (Hopper üzerine monte edilmi veya yanda duruyor ise) bu sistem için bir adet FCA (Ak kontrol valfi) kullanman z tavsiye edilir.
6. Hammadde ve katkı maddelerinin granül yapılar çok farklı ise (yuvarlak ve kö eli) karım miktar n n olabildi ince küçük seçilmesi gereklidir.
7. Vakum emici sistemler karımlar çözen etkiye sahiptirler. Bu etkiden kurtulmak için yüksek hava akım hız ile çal mak gereklidir.

## HATA BULMA - DIAGNOSTİK

- **E er ekran açılmazsa:**  
*Sisteme gelen elektrik akımını kontrol ediniz. Ön panelde bulunan ½ A sigortayı kontrol ediniz.*
- **E er ekranda sürekli değişen numaralar varsa:**  
*Load Cell'lerin bağlantılarını kontrol ediniz.*
- **E er ekran (-1250.0) veya (-4500) rakamlarını gösteriyorsa:**  
*Tart odasının iyi yerle tirilip yerle tirilmediğini kontrol ediniz.*
- **E er ekran sabit fakat sıfır (0) yakın bir değerde ilse:**  
*Çok yüklenmiş Load Cell, tekrar kalibre ediniz.*
- **E er tart odasına dokununca ekranda hareket olmuyorsa:**  
a) *Kabloların takılı olduklarını kontrol ediniz.*  
b) *Load Cell montaj vidalarını kontrol ediniz.*
- **E er “ \* “ dümesine basınca [PASSWORD] yazsa gözükmiyorsa**  
a) *Normal çalışmada değilsiniz. Ekranın sol tarafında P veya M harflerini yan yana yazarsanız EXIT tuşuna basınız.*  
b) *Tuşun çalışmaması*
- **E er ifre girdikten sonra [INVALID] yazsa çk yorsa:**  
*Yanlış düğmelere basıyorsunuz veya ifre değeri değiştirilmiştir.*
- **E er bir hava Solenoid çalışmıyorsa:**  
a) *1/2 A sigortayı kontrol ediniz.*  
b) *Solenoid kablosunun takılı olduğunu kontrol ediniz.*  
c) *Karışık haznesi kapısının kapalı olduğunu ve sol tarafta bulunan kromiz switchin kapalı olduğunu kontrol ediniz.*
- **E er kayar plaka veya döküm valfi çalışmıyorsa**  
a) *Ana hava basıncını kontrol ediniz, en az 5,5 bar ayarlayınız.*  
b) *Silindirlere giden hava hortumlarını kontrol ediniz.*
- **E er Vidal besleyici çalışmıyorsa**  
a) *3 A sigortayı kontrol ediniz.*  
b) *Motorun doğru bağlantılarını kontrol ediniz.*  
c) *Motoru normal bir enerji kaynağına bağlayarak, çalışmasını kontrol ediniz.*

## KARILA TI IMIZ SORULAR

A a da belirtilen sorunlar siz kullan c lar n MAGUIRE firmas n arad klar zaman sorduklar sorulardan ç kart lm t r.

- **Enerji verince ekran 0'a yak n de er göstermiyor fakat tart odas bo .**
  - a) Load Cell tak l de il
  - b) Tart odas yerinde serbest oturmuyor
  - c) Kontrol ünitesi mevcut Load Cell için kalibre edilmemi veya CLEAR ALL i lemi yap lm
  - d) Load Cell bozulmu .
- **Kumanda merkezi kendi kendine reset yap yor (Tekrar ba l yor)**  
*Elektriksel etkile im veya voltaj oynamalar var.*
- **ALARM yaz s yan p sönüyor ve ekran 100 gr'dan fazla de er gösteriyor.**
  - a) Tart odas içinde bo almayan malzeme kal yor
  - b) Döküm valfi tak l kalm olabilir
  - c) Load Cell as l kalm
  - d) Load Cell kalibrasyon d
  - e) Hatal topraklama ba lant s nedeniyle Load Cell zarar görmektedir
- **Ik kar m yap lm yor, birkaç saniye sonras nda ALARM yaz s yan p sönüyor. Ekranda (N x.x) yan p sönüyor.**
  - a) Hava ba lant s yap lmam
  - b) NATURAL (Hammadde) Solenoid'l düzgün ba lanmam
  - c) Ön panelde bulunan ½ A sigorta yanm
  - d) NATURAL (Hammadde) için ayarlanm kayar plaka ar zal , silindir e ilgi

- **Tart odas tamamen dolu ve ta makta, fakat NATURAL (Hammadde) sürekli mal vermeye çalışıyor. A rlık okuma ekran 2000.0 gramdan daha az gösteriyor.**
  - a) *Tart odas serbest hareket halinde de il*
  - b) *Load Cell hatal yerle mi veya tak lm*
  - c) *Load Cell ar zal*
- **Sistem çalışıyor fakat istenen miktar almak için çok deneme yapmas gerekiyor ak h z n ö renmiyor**
  - a) *Titre im periyodik darbelere neden olmaktadır. BER parametresini artır n z*
- **Numaratörler çalışmıyor. En alt s radaki LED veya LED'ler sürekli yanıyor**
  - a) *Birisi ayarlar n dü meler ile yap lmas için Numaratörleri kilitlemi .*
  - b) *\_SE parametresi numaratör ayar n s n rlamaktadır.*
- **Sistem sürekli tekrar almak için çalışıyor fakat aç p kapama zaman malzeme dü mesinden daha h z l , k s r döngü içinde sürekli ayn hareketi tekrarlıyor**
  - a) *LAG TIME parametresi çok k sa zaman dilimi için ayarlanm .*
  - b) *Valflerden bir tanesi kapalı olarak s k m . Hava ba lant s n kapat p, el ile valfi kurtar n.*
- **Sistem çalışıyordu fakat imdi anla lmaz hareketler yapıyor**
  - a) *Statik elektrik veya voltaj dalgalanmas nedeniyle RAM haf za zarar görmü tür. CLEAR veya CLEAR ALL (Bütün sistem haf zas n n tamamen s f rlanmas ) i lemi yapman z gereklidir. Daha sonra Load Cell kalibrasyonu yap lmas gereklidir.*
- **Ekranda 3100.0 de eri okunuyor fakat tart odas bo . Bu de er Load Cell için en üst limit.**
  - a) *Load Cell'ler ba l de il ve ak m devresi üst limitleri veriyor*
  - b) *Load Cell'ler kendi limitlerinin çok üzerinde yüklenmi ler ve geri dönü süz ekilde bozulmu lar*

- **Kayar Plakadan yap lan bo altmalar olmas gereken gibi istikrarl de il. Kayar plaka hafifçe yap makta.**
  - a) *Huni bo ken el ile kayar plaka çal mas n kontrol edin*
  - b) *Pnömatik silindirin e ik olmamas n kontrol edin*
  - c) *Malzemeniz iyi ak kan olmayan bir malzeme, köprü k r c alman z gerekecektir. EKINOKS'u aray n.*
- **Load Cell a rl k okumalar sabit durmuyor. Her saniye 100gr kadar oynama var.**
  - a) *Statik elektrik yüklenmesi ve düzgün olmayan topraklama*
  - b) *E er az miktarda oynama hep ayn yönde ise ana kartta bir komponent için hata var demektir. EKINOKS'u aray n z*
  - c) *E er TARE (dara) de eri sabit de ilse herhangi bir ey fiziksel olarak Load Cell'in hareketini engellemektedir. Etrafa saç lm olan granül tanelerini temizleyin.*
- **Her kar m sonras nda kar t r c Motor saniyenin küçük bir oran nda tekrar çal p duruyor**
  - a) *Ba lang çta kar m motoru yüksek Amper yüklenmi . E er elektrik ba lant s iyi de ilse, motor çal mas nda voltaj dü mekte ve bilgisayar tekrar Start sinyali vermektedir. Enerji giri ini daha temiz ve iyi hale getiriniz.*

## YEDEK PARÇA STOK LİSTESİ

Öncelikle Tavsiye edilen	Model	Açıklama	Birim Fiyat USD\$
	ACW	Kumanda merkezi	7,464
	alc-1	Load cell 140	1296
	alc-2	Load Cell 220	2592
✓	alc-4	Load Cell 440	2592
	alc-9	Load Cell 940	2592
	alc-18	Load Cell 1840	2592
	Ehsxl	Proximity switch	427.2
✓	asps01	Seviye sensörü	536
	asps02	Seviye sensörü ve 18mm kablolu	472
	as05-1	Tartım odası 140	1040
	as05-2	Tartım odası 220	456
	as05-4	Tartım odası 420	552
	as05-9	Tartım odası 940	707.2
	as05-18	Tartım odası 1840	707.2
	as2x3	kayar plaka 2x3" uyg.	347.2
	as3x6	kayar plaka 3x6" uyg.	376
	as52	kayar plaka uygulaması	360
	Else	Güvenlik switch	320
	aca8	1" besleyici vidası ve kaplin	464
	aca4	1/2 " besleyici vidası ve kaplin	464
	m4z520	Kar t r c motor 45d/d	1264
	m4z820	Kar t r c motor 60d/d	1264
	m4z818	Kar t r c motor 30d/d	1264
	m6z403-2	Kar t r c motor 19d/d	2120
	mc020P	3 faz kar t c motor 900/1800	776
	ncy1	Hava silindiri 091, 1" yaylı dönüş	66.4
	ncy2	Hava silindiri 092-D 2" 2 yol	72
✓	ncy3	Hava silindiri 093-D 3" 2 yol	57.6
	ncy6	Hava silindiri 1" yaylı dönüş , pivot	83.2
	ezh01	Ön panel sigorta yuvası	6.4
✓	nv08	Sarı ak kontrol valfi tartım odası	42.4
	Nqff	B33 h zli sökülebilir adaptör	27.2
✓	ew02	Kauçuk kablo, DB25, Load cell	41.6
	ew03	Kauçuk kablo, DB25 dişi, printer	41.6
	ew04	Kauçuk kablo, DB9 erkek, Com Port	36.8

	est-13	On/off dümesi	16
	est-03	DPTD On-Off-On Switch	16
	ea10	3 digit assembly	174.4
	Ehrssm	SSR modül	55.2
	nv24-sol	Hava solenoid valfi, 1 segment, 24v	136
✓	ez-05-5	5A Pico sigorta	8
✓	ez00	1/2 A Sigorta	3.36
✓	ez03-f	3A Fast-Blo Sigorta	1.6
✓	ez03-s	3A Slow-Blo-Sigorta	2.16
✓	ez09	1/2 Slow-Blo-Sigorta	2.72
✓	ez-10	10A sigorta	4.48
	ei512-04	4 SW EEPROM	40
	ei512-12	12 SW EEPROM	40
	Ehsl	Sar Alarm	220
	Ctlg-tr	Ek Türkçe kullanım kılavuzu	200



## WARRANTY

MAGUIRE PRODUCTS offers one of the MOST COMPREHENSIVE WARRANTIES in the plastics equipment industry. We warrant each Weigh Scale Blender manufactured by us to be free from defects in material and workmanship under normal use and service; excluding only those items listed below as 'excluded items'; our obligation under this warranty being limited to making good at our factory any Weigh Scale Blender which shall within THREE (3) YEARS after delivery to the original purchaser be RETURNED intact to us, transportation charges PREPAID, and which our examination shall disclose to our satisfaction to have been thus defective; this warranty being expressly in lieu of all other warranties expressed or implied and of all other obligations or liabilities on our part, and MAGUIRE PRODUCTS neither assumes nor authorizes any other persons to assume for it any other liability in connection with the sale of its Weigh Scale Blenders.

This warranty shall not apply to any Weigh Scale Blender which shall have been repaired or altered outside MAGUIRE PRODUCTS factory, unless such repair or alteration was, in our judgment, not responsible for the failure; nor which has been subject to misuse, negligence or accident, incorrect wiring by others, or installation or use not in accord with instructions furnished by Maguire Products.

Our liability under this warranty will extend only to equipment that is returned to our factory in Media, Pennsylvania, PREPAID.

Please note that we always strive to satisfy our customers in whatever manner is deemed most expedient to overcome any problems they may have in connection with our equipment.

## **EXCLUDED ITEMS:**

LOAD CELLS on our WEIGH SCALE BLENDER are covered as long as they have not been damaged from improper handling. 100 and 200 series units use load cells rated for 6.6 pounds (3KG) maximum load. 400 and 900 series units use load cells rated for 22 pounds (10KG). DO NOT press on them manually. DO NOT disassemble them from their mounting enclosures. Do not DROP them. Do not drop the frame to which they are mounted. If the frame is dropped from a height of two feet, the load cells will most likely be damaged.

## **DISCLAIMER:**

Processing conditions and materials vary widely from customer to customer and from product to product. Please be aware that it is IMPOSSIBLE for us to anticipate ALL processing conditions and requirements, or to be certain that our equipment will perform properly in all instances. You, the customer, must observe and verify the performance level of our equipment in your plant as part of your overall manufacturing process. You must verify to your own satisfaction that this level of performance meets your requirements. We CAN NOT be responsible for losses due to product that is blended incorrectly, even when due to equipment malfunction or design incorrect for your requirements; and/or for any consequential losses due to our equipment not blending to your requirements.

We will only be responsible to correct, repair, replace, or accept return for full refund if we have inadvertently misrepresented our equipment for your application.